Tubacero
Ave. Guerrero
No. 3729 nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64500
TEL:3055555
FAX:3055590

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): **110212**

CLIENTE(customer): PLESA ANÁHUAC Y CÍAS., S.A. DE C.V.

DIRECCION(address): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN TULTITLÁN, EDO. DE MÉXICO. C.P. 54940

O.T. (order no.)	DIAMETRO (outside diam.)	ESPESOR (thickness)	GRADO (grade)	ESPECIFICACION (specification)	PROCESO (process)	PEDIDO (contract)	O. PREPARACION (preparation order)	PROVEEDOR (supplier)	FECHA (date)
33547	16.000"	0,250"	X42/5LB PSL 1/A53B	API SPEC 5L 44TH ED./A.S.T.M.	HFW	10312	FB-057-2011	AHMSA	01/04/2011

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION(tensile test) UNIDADES: (units) Psi (Y.S.)	ORIENTACION: (orientation) 1 (T.S.)	TAMAÑO: (size) 3 % EL.	Y.S/T.S.	°BEND	HARDNESS HV	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) °C °F ORIENTACION (orientation) ENERGY (lb/ft) 1	2	3	AVG	TAMAÑO: (size) SHEAR AREA 1	2	3	AVG	DWTT SHEAR AREA 1	2	AVG	GRAIN SIZE
			6		72500																
68	109839	H	7	51100	69200	42	0.73														
			6		76800																
21	109842	H	7	64800	79900	39	0.81														
			6		72100																
144	209309	H	7	50100	67800	40	0.73														
16	109842		6																		9
90	109842		6																		9
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera) MIN:				42100	60200	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8
MAX:				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PROMEDIO (AVG.)				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	TYPE	LOC	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%)																					
68	H	7	0.17	0.83	0.019	0.005	0.129	0.032	0.020	0.022	0.019	0.008	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	P	7	0.18	0.83	0.019	0.005	0.130	0.033	0.022	0.022	0.021	0.008	0.001	0.001	0.0001	0.001	-	-	0.001	0.23	0.33
	P	7	0.19	0.82	0.021	0.007	0.116	0.032	0.023	0.021	0.023	0.007	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.24	0.34
21	H	7	0.17	0.84	0.022	0.008	0.111	0.026	0.019	0.022	0.018	0.006	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	P	7	0.18	0.86	0.024	0.007	0.102	0.028	0.021	0.024	0.019	0.006	0.002	0.002	0.0001	0.001	-	-	0.002	0.23	0.33
	P	7	0.17	0.84	0.023	0.006	0.109	0.026	0.021	0.023	0.018	0.005	0.001	0.001	0.0001	0.001	-	-	0.001	0.22	0.32
144	H	7	0.16	0.84	0.021	0.006	0.123	0.036	0.024	0.024	0.020	0.006	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	P	7	0.18	0.82	0.023	0.005	0.125	0.035	0.023	0.024	0.021	0.005	0.001	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.001	0.23	0.33
	P	7	0.19	0.84	0.024	0.005	0.120	0.033	0.021	0.025	0.019	0.004	0.002	0.002	0.0001	0.002	-	-	0.001	0.24	0.34
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera) MIN:	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MAX:	-	-	0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	0.500	0.400	0.400	0.150	-	-	-	0.080	-	-	-	-	-
PROMEDIO (AVG.)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA: (hidrostatic test) PRESION: (pressure) 1120 Psi TIEMPO: (time) 5 sec

ULTRASONIDO(U.T.): (ultrasonic) STANDARD DE REFERENCIA: REFERENCE STANDARD J

PRUEBA DE APLASTAMIENTO: (flattening test) 0° OK 90° OK

NORMALIZADO DE SOLDADURA: (heat treatment weld) TEMPERATURA (temperature): 1600° F MIN (NO UNTEMPERED MARTENSITE REMAINS)

ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD) F: U.T. DRILLED HOLE 1/16", G: U.T. DRILLED HOLE 1/8", I: U.T. NOTCH N-5, J: U.T. NOTCH N-10 L: RT HOLE 1/16", N: RT HOLE 2-2T O: RT HOLE 2-4T Barreno (Drilled Hole)=H Muesca (Notch)=N

ORIENTACION(orientation):
1. TRANSVERSAL (transverse)
2. LONGITUDINAL (longitudinal)

TAMAÑO (size)
3.RECTANGULAR(rectangular)
4.CILINDRICA(round bar) 0.500"
5.CILINDRICA(round bar) 0.350"

LOCALIZACION (location)
6. SOLDADURA (weld)
7. METAL BASE (base metal)
8. ZONA AFECTADA (h.a.z.)
9. LINEA DE FUSION (fusion line)

TIPO DE PRUEBA (type)
H: COLADA (heat)
P: PRODUCTO (product)
R: REMUESTREO (recheck)
T: UNIDAD DE PRUEBA (Test unit)

HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION MENCIONADA, Y QUE LOS RESULTADOS SON COMO APARECEN EN LOS REGISTROS DE LA COMPAÑIA.
(WE HEREBY VERIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION MENTIONED AND THAT THESE TEST RESULT ARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY)

Control de Calidad (Quality Control)
Ing. Samuel Montoya Laguna.

CONTROL DE CALIDAD TUBACERO, S. DE R.L. DE C.V. 04